



C US
248014

INSTRUCTIONS AND SAFETY MANUAL
MODEL: CSM7NXTB /100960

SERIAL # ____

(FOR YOUR FUTURE REFERENCE PLEASE WRITE IN SERIAL # LOCATED ON MACHINE LABEL)

7" (180mm) STEEL CUTTING CIRCULAR SAW

IMPORTANT! **The Metal Devil saw you have purchased is a well–made tool. Used according to the directions it will give you excellent service for a number of metal-cutting applications. Misuse of this tool, however, could result in serious or fatal injury. Please read these operating and safety instructions carefully and completely. Read, understand and follow all safety information. If you are uncertain about any aspect of using this equipment contact your distributor.**

THE M. K. MORSE COMPANY | CANTON, OHIO U.S.A. | www.mkmorse.com | SAW MADE IN TAIWAN

IMPORTANT! The Metal Devil saw you have purchased is a well–made tool. Used according to the directions it will give you excellent service for a number of metal-cutting applications. Misuse of this tool, however, could result in serious or fatal injury. Please read these operating and safety instructions carefully and completely. Read, understand and follow all safety information. If you are uncertain about any aspect of using this equipment contact your distributor.



MODEL CSM7NXTB /100960 SPECIFICATIONS:

MACHINE

Motor:	120V 60Hz 13 Amp Watts 1560
Cutting Capabilities:	*(Square Tubing)* 90 degree cut :1/8″ (3mm) wall thickness
Bevel Cut:	0-45˚
Max Cutting thickness:	1/4″ (6mm) – mild steel plate
Maximum Cutting Depth:	2.36″ (60mm)
RPM No Load Speed:	3800 RPM
Recommended Max.Duty Cyle:	30 minutes
Sound Pressure Level: *Under Load DB(A)*	88
Weight:	18 lbs / 8.2 kg's

BLADE DIMENSIONS

Diameter:	7″ (178mm)	7-1/4″ (188mm)
Arbor / Bore Diameter:	20mm	20mm
Avergage Blade Kerf:	.071″ (1.8mm)	



STANDARD EQUIPMENT SUPPLIED WITH SAW

1- Side Handle
1- Fence Guide
1- Pair Safety Goggles
1- Ear Plug Set
1- Carry Case
1-6mm Hex Key (For Hex Screws)
1- Operating Instructions
1- Metal Cutting Blade.

WARRANTY REPAIRS:

Contact your local Metal Devil Distributor for assistance with obtaining warranty repairs.

NOTICE:

Normal wear and tear and damage caused by misuse is not covered under the 1 year guarantee.

IMPORTANT SAFETY INFORMATION

BEFORE BEGINNING WORK:

- Check that the voltage is correct and that all handles and parts are firmly secured.
- This machine is designed for cutting steel. Operate it using only the recommended M. K. Morse "Metal Devil" brand TCT (tungsten carbide tipped) blades and accessories. Do not use blades made of HSS or that do not comply with the characteristics in these instructions.
- Ensure that the blade is the correct design for the material being cut.
- Before using any accessories for the Metal Devil Metal Cutting Machines, always ensure that the RPM of the accessory matches the RPM of the tool.
- Inspect the machine and blades before each use. Do not use deformed, cracked or damaged blades.
- Ensure that the blade is properly installed. The direction arrow on the blade should match rotation of the arbor.
- Do not modify this saw.
- Do not use it for any job for which it was not intended. Do not use it to power other equipment.
- This tool is equipped with an approved cord and plug for its intended country of use. Do not try to use it in a country where it will not be compatible. Never modify the plug.
- Ensure that total work area can be viewed from the operating position. Make sure the work area is clutter-free.
- Use barriers to keep people away from the work area.
- Do not operate the tool in explosive environments. Power tools create sparks that may ignite flammable materials, dusts or gases.
- Do not operate in damp or wet conditions or areas – electric sparks may occur. You could suffer serious injury, or death from electrocution, burns or electrical shock.
- Do not wear loose clothing or jewelry when operating the saw. Tie back long hair that might get into the blade.
- Always securely clamp the material to be cut.
- Never attempt to use this or any power tool while under the influence of alcohol or any drug that might affect your perceptions or judgment.
- Be sure there are no children in the area where you will operate this saw. Never allow children near a power saw.

⚠WARNING

Improper use of this saw can result in serious injury or death. Do not use without proper training. **READ, UNDERSTAND AND FOLLOW ALL INSTRUCTIONS & WARNINGS IN THIS MANUAL AND ON THE SAW.**

⚠WARNING

Some dust created by power sanding, sawing, grinding, drilling, and other construction activities contains chemicals known [to the State of California] to cause cancer, birth defects or other reproductive harm. Some examples of these chemicals are:

• Lead from lead-based paints.
• Crystaline silica from bricks and cement and other masonry products.
• Arsenic and chromium from chemicall-treated lumber.

Your risk from these exposures varies, depending on how often you do this type of work. To reduce your exposure to these chemical: work in a well ventilated area, and work with approved safety equipment, such as those dust masks that are specially designed to filter out microscopic particles.

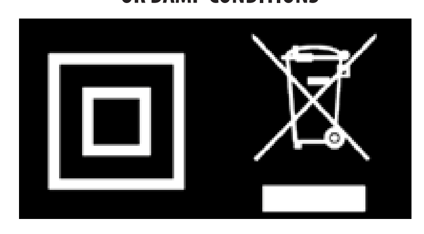
⚠WARNING



Ear and eye protection must be worn while operating this equipment.



DO NOT OPERATE IN WET OR DAMP CONDITIONS



MACHINE IS DOUBLE INSULATED | **RECYCLE MACHINE PROPERLY**

IMPORTANT SAFETY INFORMATION

WHILE OPERATING THE SAW

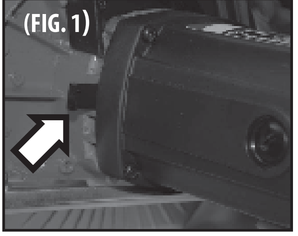
- Always use the safety glasses and hearing protection provided, or their equivalent, when using this saw. A flying chip could cause blindness. Cutting noise could seriously impair hearing.
- Never use the tool without the original protection guard system. Ensure that moveable guards operate freely without restrictions.
- Do not try to defeat any safety device. Do not lock the moving guard in the open position.
- Ensure that the cutting depth adjustment handle/angle adjustment handle and parallel blade guide are firmly fixed while using the tool.
- Support the work piece properly. Never hold the work piece in your hand or put it across your legs.
- **Always use both hands to operate the saw. Keep hands out of path of blade.**
- Never reach around, under or behind the saw blade when operating the machine. The guard cannot protect your hand if you do so.
- **Do not touch the blade while it is in motion. Do not try to stop the blade by lateral pressure on the blade.**
- **Never reach for a saw blade until the blade has completely stopped rotation and the machine has been disconnected from the power source.**
- When cutting wood, use suitable dust extraction and breathing apparatus.
- Remove the plug from main power supply before replacing the blade, making adjustments or performing other maintenance work.
- Always keep the power cord away from the moving parts of the tool.
- Do not operate in damp or wet conditions or areas – electric sparks may occur. You could suffer serious injury, or death from electrocution, burns or electrical shock.
- In case of saw jamming, immediately switch off the saw and disconnect the plug. Remove the saw from the material and inspect the blade for damage.
- Use only the flanges and washers that are supplied with the tool. Replace them with original (OEM) replacement parts if they become damaged or scored.
- When storing the tool, switch off the motor, unplug the cord from the power source and ensure that all moving parts have come to a complete stop.

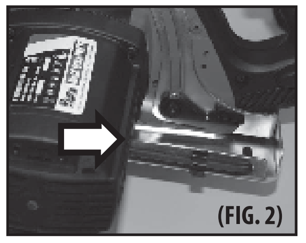
MACHINE PREPARATION and OPERATION

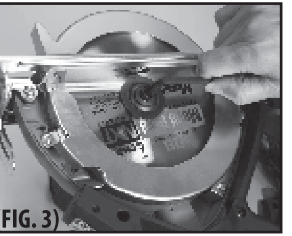
BLADE REMOVAL AND INSTALLATION

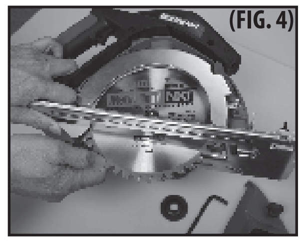
1 Unplug machine from power source before doing any servicing or blade replacement.
2 Remove the chip collection unit. *(Instructions Page 7)*
3 Depress spindle lock to stop blade/spindle rotation. *(Fig. 1)*
4 Use the supplied 6mm hex key to remove the bolt / washer and flange holding the blade. *(Fig. 2 & 3)*
5 Rotate the blade guard away from the blade. Remove used blade. *(Fig. 4)*
6 Replace with new Morse Metal Devil Blade.
7 Replace flange / washer and bolt.
8 Depress spindle lock and securely tighten the bolt.
9 Make sure that the arrow on the blade and the teeth are rotating counterclockwise.
10 Release spindle lock. Check to be sure that it has fully released by manually rotating the blade.
11 Replace chip collection unit and securely latch.
12 Replace hex key to holder.




(FIG. 1)

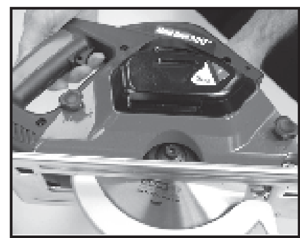

(FIG. 2)


(FIG. 3)


(FIG. 4)

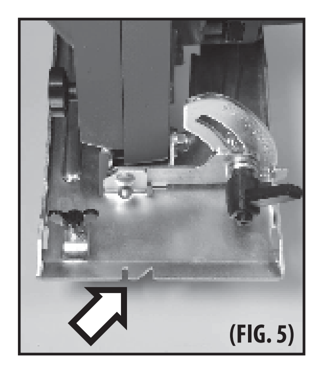
MAKING A CUT

1 Where possible, always clamp the work piece on a rigid support.
2 Before starting the saw motor:
   • Place front edge squarely on the work piece.
   • Ensure that the blade is not touching the material to be cut.
   • Sight the cutting line with the line of the cut guide.
3 Allow the machine to come to full start.
4 Introduce the blade slowly so as not to damage the teeth of the blade. *DO NOT FORCE THE TOOL. Allow the speed of the saw blade to do the work.*
5 Using both hands, move the saw forward through the work piece. Applying more pressure on the tool will not improve cutting performance, but will reduce blade life.



SIGHT LINE NOTCH

1 Use the sight-line notch at front of base plate as guide. (*FIg. 5*) The notch represents the kerf of the cut.
2 Align your cut line to the left or the right center of the sight-line notch. *(Depending on the final length of the cut piece required)*


(FIG. 5)

MACHINE PREPARATION and OPERATION *(Cont.)*

LASER SIGHT GUIDE SYSTEM

1 The laser sight system is intended as a guide only and should not be used for accuracy of the cut.
2 Depress Laser power switch *(Fig. 6)*
3 Laser Beam follows the angle of the base plate.
4 Alight laser beam with your cut line.
5 After completing the cut depress the laser power switch to disconnect power to laser.

(FIG. 6)



Turning the laser off does not turn power off to the saw.



LASER RADIATION

Avoid direct eye contact with light source.

Do not point laser at anyone.

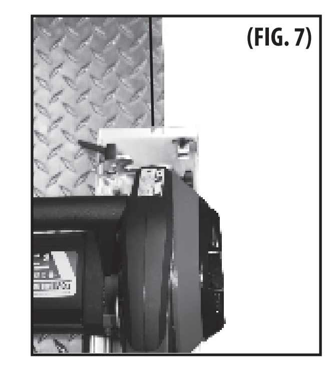
Never look into the laser light.

ALIGNMENT TIPS FOR LASER SIGHT GUIDE



Do not turn on saw
for this adjustment!
Serious injury could result.

1 Find a square, flat work piece of either steel or plywood and place the work piece on a table. *(Fig. 7)*
2 Push the blade guard up and away from the blade.
3 Place the saw on the top of the work piece.
The blade should touch the edge of the work piece. (Fig. 7)



(FIG. 7)

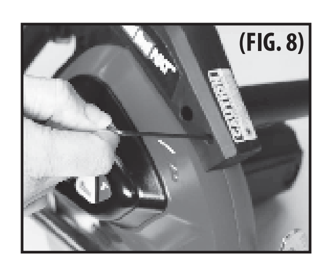
ADJUSTING FOR PARALLEL

Depress power laser power switch. If the laser line does not line up with the edge of work piece then:

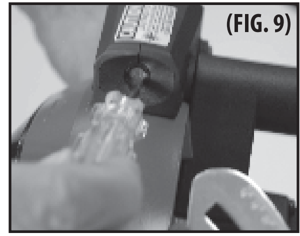
a. For small adjustments use a M2 hex key and loosen or tighten the screw adjustment. *(Fig. 8)* to bring the beam back to parallel.

b. For larger adjustments use a small flat head screw driver to the slot in the front of the light *(Fig. 9)* to realign the beam. Then use the M2 hex key and loosen or tighten the screw in order to do the final positioning. *(Fig. 10)*

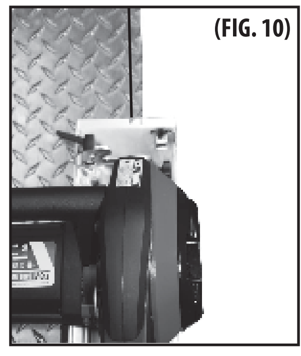
c. The laser light and the 2 sight line markings, on the base plate should now be in the same plane.



(FIG. 8)



(FIG. 9)



(FIG. 10)

CAUTION

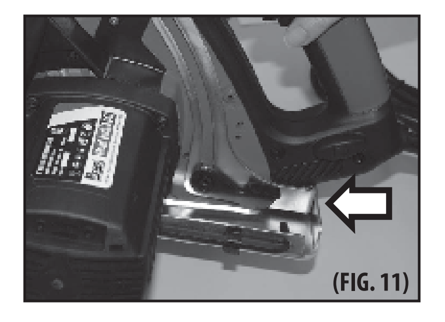
Do not overturn the adjustment screw on the front of the light. You could damage threads or the plastic housing for the laser.

MACHINE PREPARATION and OPERATION *(Cont.)*

ADJUSTMENT OF THE CUTTING DEPTH

With power to the saw turned "**OFF"**:

1 Release the lock to adjust to the required cutting depth. *(Fig. 11)*
2 Make sure that the blade protrudes at the maximum cutting depth that the saw is capable of in the material being cut.
3 Tighten to lock into position. Check to ensure that the lock will not loosen while being used.



(FIG. 11)

WARNING

Adjusting a saw with the power connected could lead to an injury if the saw started suddenly.

Never connect the saw to a power source until all adjustment steps are completed.

NOTE: *Metal cutting blades work best while having the maximum amount of blade engaged in the cutting action. This distributes the cutting load among the teeth on the blade. This is the opposite of how a wood cutting blade is used, where minimal blade protrusion allows the operator to make a cut while minimizing the potential for the blade to become bound in the cut and produce material tearout.*

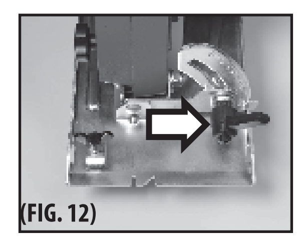
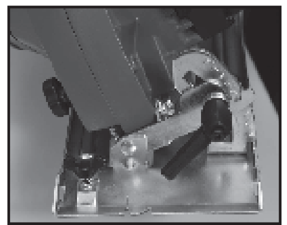
EXCEPTION: *Metal grating is best cut by having the blade protrude very minimally beyond the depth of the grating. The interrupted cuts that occur when cutting grating are very hard on the blade and carbide tips.*



Do not use machine for plunge cutting.
Serious injury could occur.

BEVEL CUTTING ADJUSTMENTS

1 Loosen bevel handle *(Fig. 12)*
2 Adjust to the required cutting angle by lining up the bar on the bevel handle with the degree needed on the scale.
3 Tighten bevel handle.

(FIG. 12)

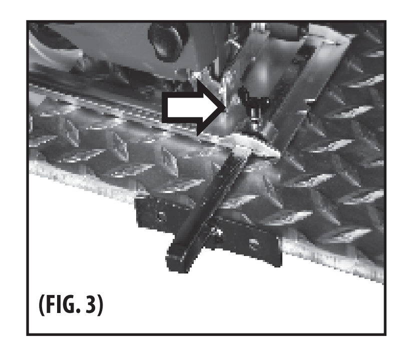


For certain compound cuts it may be necessary to manually retract the guard to allow the blade to enter into and / or through the cut. **Be extremely careful when making these cuts,as the guard will not protect you from injury.**

PARALLEL BLADE GUIDE

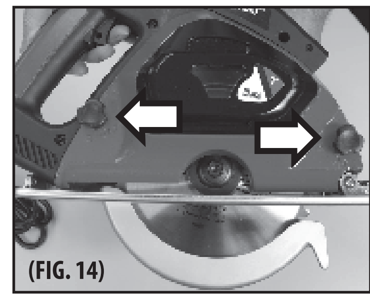
To set the guide:

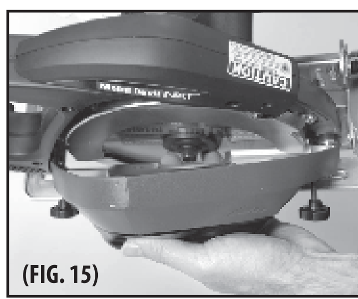
1 Loosen the retaining screw. *(Fig 13)*
2 Slide the guide up snugly against the side of the work piece.
3 Using a measuring tape, check that the distances from the front and the back of the blade to the edge of the blade guide are equal. This will ensure that the guide is parallel to the blade. The guide should be parallel to the blade, and not to the base of the tool, to avoid damage to both blade and motor.
4 Retighten the screw.



(FIG. 3)

MACHINE PREPARATION and OPERATION *(Cont.)*


(FIG. 14)


(FIG. 15)

CHIP COLLECTION AND REMOVAL CHAMBER



Metal chips may be very hot and sharp.
Wear eye protection whenever you open the collection chamber.
Never touch metal refuse with bare hands.

Removal:

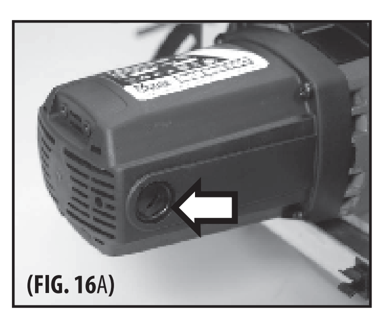
1 Loosen the two knob bolts holding the collection unit to the saw *(Fig. 14)*
   a. The chips accumulating can be seen in the collection chamber window.
   b. Chips should always be emptied when chamber is approximately half full.
2 Tilt saw so collection unit is face down.
3 Pull collection unit away from saw. *(Fig. 15)*
4 Gently shake chips out of chamber into proper disposal bin.

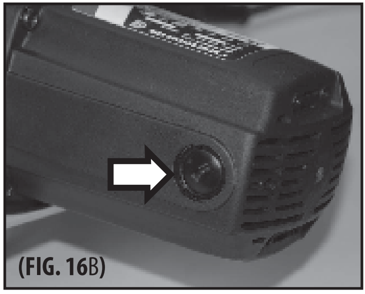
NOTE: *The knob bolts remain fastened to the collection chamber.*

Re-Attaching:

1 Place the saw upright
2 Place collection unit on to saw and tighten knob bolts.

MAINTENANCE and TROUBLESHOOTING


(FIG. 16A)


(FIG. 16B)

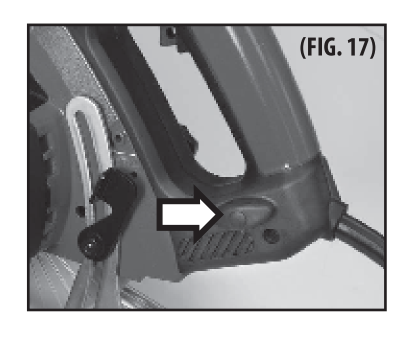
- In case of electrical or mechanical malfunction, immediately turn off the machine and disconnect the plug. Ensure that the saw is unplugged and the blade has stopped rotating before doing any maintenance.
- Keep your Metal Devil Circular Saw and cord clean. Use only a damp cloth and very mild soap to clean the saw.
- Excessive sparking can indicate the presence of dirt in the motor or worn carbon brushes. Check for wear. *(Fig. 16A & 16B)* Replace brushes when they reach 1/4" (6mm).
- For all other service and maintenance take machine to an authorized service center.

MACHINE LUBRICATION

This machine is lubricated during its manufacturing with sufficient lubricant to last approximately 72 hours of operation. To add lubricant, it is necessary to dismantle the tool. This procedure is best accomplished by an authorized service center.

TOOL OVERLOAD / RESET

If the tool overload protection device activates, allow the motor to cool, *(approximately 3 minutes)* then press the reset button to continue operation. *(Fig. 17)*


(FIG. 17)

TROUBLESHOOTING *(Cont.)*

SYMPTOM	POSSIBLE CAUSE	CORRECTIVE ACTION
Saw will not start	No supply of power	Check that saw is plugged in And that there is power to source.
	Brushes are worn or sticking	Disconnect power, open brush caps and ensure brushes move freely in the holders. Check whether brushes require replacing.
	Switch is faulty	Contact Repair Center
	Cord Damage	Contact Repair Center
	Motor Components Open Or short circuited.	Contact Repair Center
	Overload Switch is Activated	Push switch to reset
Saw produces poor cuts	Dull, damaged blade or incorrect blade for the application.	Replace the blade
	Motor is overloaded	Reduce the amount of force being used to push the blade through the cut..
Saw produces an unusual sound	Mechanical obstruction	Contact repair center.
	Armature has shorted out	Contact repair center.
	Blade is out of balance	Replace blade.
Excessive sparking occurs Inside motor housing	Brushes are not moving freely	Disconnect power, remove brushes, Clean or replace.
	Armature short circuited, open circuitt, or commutator is dirty	Contact repair center.





C US 248014

MANUAL DE SEGURIDAD E INSTRUCCIONES
MODELO: CSM7NXTB / 100960

NUMERO DE SERIE ____

(PARA FUTURAS REFERENCIAS POR FAVOR ESCRIBA EL NUMERO DE SERIE DE LA MAQUINA LOCALIZADO EN LA ETIQUETA DE LA MISMA)

7˝ (180mm) SIERRA CIRCULAR PARA CORTAR ACERO

IMPORTANTE: La sierra Metal Devil que usted compró es una herramienta muy bien hecha; si se usa de manera adecuada le dará un excelente servicio para diferentes aplicaciones en corte de metal; sin embargo el mal uso de ésta herramienta puede resultar en lesiones graves o mortales. Por favor lea cuidadosamente y por completo este manual de usuario y de instrucciones de seguridad. Lea, entienda y siga TODAS las instrucciones de seguridad. Si usted no está seguro acerca del uso de éste equipo, por favor póngase en contacto con su distribuidor más cercano.

THE M. K. MORSE COMPANY | CANTON, OHIO U.S.A. | www.mkmorse.com | SIERRA HECHA EN TAIWAN

IMPORTANTE: La sierra Metal Devil que usted compró es una herramienta muy bien hecha; si se usa de manera adecuada le dará un excelente servicio para diferentes aplicaciones en corte de metal; sin embargo el mal uso de ésta herramienta puede resultar en lesiones graves o mortales. Por favor lea cuidadosamente y por completo este manual de usuario y de instrucciones de seguridad. Lea, entienda y siga TODAS las instrucciones de seguridad. Si usted no está seguro acerca del uso de éste equipo, por favor póngase en contacto con su distribuidor más cercano.



ESPECIFICACIONES DE LA SIERRA PARA CORTE DE METAL MODELO CSM7/NXTB/100960:

MAQUINA:

Motor:	120V 60Hz 13 Amp Watts 1560
Capacidad de corte:	*En tubo cuadrado corte a 90°: hasta un 3mm de espesor de pared del tubo*
Corte con bisel:	*de 0° a 45°*
Espesor máximo de corte:	6mm en placa de acero dulce
Profundidad máxima de corte:	60mm
Velocidad en RPM sin carga	3800 RPM
Tiempo máximo recomendado de un ciclo de trabajo:	30 minutos
Nivel de ruido de la máquina con carga de trabajo:	88 DB(A)
Peso:	8.2 kg's

DIMENSIONES DEL DISCO:

Diámetro:	7″ (178mm)	7-1/4″ (188mm)
Diámetro para montaje del disco (arbor)	20mm	20mm
Promedio del ancho de corte del disco:.	1.8mm	

EQUIPO QUE SE SURTE CON LA SIERRA

1- Mango de apoyo lateral
1-Llave hexagonal de 6mm (para tornillos hexagonales)
1- Tope guía de corte
1- Caja plastic para transporte y almacenaje
1- Par de lentes de seguridad
1- Juego de tapones auditivos
1 Manual de operación e instrucciones
1 Disco de corte para metal



REPARACIONES POR GARANTIA:

Para hacer válida su garantía de reparación por favor contacte a su distribuidor local de Metal Devil

AVISO:

El desgaste normal de la herramientas y el uso incorrecto de la misma no están cubiertos por la garantía de un año.

INFORMACION IMPORTANTE DE SEGURIDAD

ANTES DE QUE EMPIECE A TRABAJAR:

- Cheque que el voltaje es correcto y que todos los manerales y partes estan sujetas firmemente.
- Esta máquina está diseñada para cortar acero. Utlilice solo los discos y accesorios marca Metal Devil TCT *(Carburo de Tungsteno)* recomendados por MK Morse TCT.
- No utilice discos de alta velocidad (HSS) o que no cumplan con las características de éstas instrucciones.
- Asegúrese que el disco a utilizar es el adecuado para el material a cortar.
- Antes de utilizar cualquier accesorio (disco), en las sierras para cortar metales marca Metal Devil, asegúrese siempre de que la velocidad de uso del accesorio corresponde a la velocidad de la máquina en RPM.
- Antes de cada uso revise la máquina y los discos. Nunca use discos deformados, rotos o dañados.
- Asegúrese de que el disco está montado en la máquina de manera correcta. La dirección de la flecha marcada en el disco debe coincidir con el sentido de rotación del eje.
- No modifique la sierra (máquina) ni el disco (hoja)
- No utilice la herramienta para ningún otro trabajo que no sean los especifícados, es decir no corte otros materiales diferentes a los indicados. No use estos discos en otras herramientas eléctrica.
- Esta herramientas está equipada con un cable y una clavija para usarse de acuerdo a las normas eléctricas de su país. No trate de usar la herramienta en un país donde no sean compatibles éstas características. Nunca modifique la clavija.
- Asegúrese de que el área de trabajo es visible desde la posición de operación de la herramienta. Haga un trabajo seguro teniendo el área libre de desorden.
- Utilice barreras para mantener a la gente lejos del area de trabajo.
- No use la herramientas en ambientes explosives. Las herramientas eléctricas provocan chispas que pueden encender los materiales flamables tales como polvos o gases.
- No utilice la herramienta en condiciones húmedas o mojadas o en áreas donde se pueda producir una chispa eléctrica. Usted puede sufrir lesiones graves e incluso hasta la muerte poruna descarga eléctrica o por quemaduras.
- No utilice ropa suelta o joyería cuando opera la herramienta. Amárrese el cabello largo ya que este puede enredarse en el disco.
- Siempre fije firmemente el material a cortar.
- Nunca intente usar ésta o cualquier otra herramienta si se encuentra bajo la influencia del alcohol o de cualquier otra droga que puedan afectar su percepción o reflejos.
- Asegúrese de que no hay niños en ó cerca del área de trabajo donde se va a opera la máquina. Nunca permita que los niños estén cerca de una sierra eléctrica.



ADVERTENCIA

El uso incorrecto de ésta sierra puede provocar serias lesiones e incluso hasta la muerte.
No utilice la herramienta sin el entrenamiento de uso apropiado. **LEA, ENTIENDA Y SIGA TODAS LAS INSTRUCCIONES Y ADVERTENCIAS INDICADAS EN ESTE MANUAL Y EN LA SIERRA**

ADVERTENCIA

El polvo que se produce por el lijado, aserrado, amolado, taladrado y otros trabajos contiene sustancias químicas conocidas *[en el Estado de California]* que pueden provocar cáncer, algunas malformaciones de nacimiento u otros daños reproductivos. Algunos ejemplos de estas sustancias químicas son:

- El plomo de las pinturas fabricadasa base de plomo
- La sílice cristalina de ladrillos y cemento y de otros materiales de construcción
- Arsénico y cromo de la madera tratada químicamente.

El riesgo derivado de estas exposiciones varía dependiendo de la frecuencia con la que se realizan este tipo de trabajos. Para reducir la exposición a estos productos químicos, se recomienda trabajar en un área bien ventilada utilizando equipos de seguridad personal aprobados, tales como máscaras contra polvo especialmente diseñadas para filtrar las partículas microscópicas.





MAQUINA CON DOBLE AISLAMIENTO

RECICLE SU MAQUINA DE MANERA ADECUADA

INFORMACION IMPORTANTE DE SEGURIDAD

DURANTE LA OPERACION DE LA SIERRA

- Utilice siempre los lentes de seguridad y protectores auditivos incluidos en la máquina o sus equivalentes cuando este usando la sierra. Una rebaba puede dejarlo ciego. El ruido provocado por el corte podría dañarle seriamente el oído.
- Nunca utilice la herramienta sin el sistema de guarda de protección original. Asegúrese de que la guarda se mueve libremente y sin obstáculos.
- No trate de eliminar ningún sistema de seguridad de la herramienta. No trabe la guarda de seguridad en la posición abierta.
- Asegúrese de que la manija del ajuste de profundidad de corte, la manija de ajuste del ángulo de corte y la guía para mantener paralelo el disco estén fijos firmemente al utilizar la herramienta.
- Apoye la pieza a cortar de manera adecuada. Nunca sostenga la pieza a cortar sobre su mano ni sobre o a través de sus piernas
- **Utilice siempre ambas manos para trabajar con la sierra. Mantenga las manos fuera de la trayectoria del disco.**
- Nunca introduzca la mano alrededor, debajo o detrás del disco cuando esté trabajando la máquina, la guarda no protegerá su mano si lo hace y usted sufrirá graves daños.
- **No toque el disco cuando esté girando. No trate de detener el disco presionándolo por los lados.**
- **Nunca introduzca su mano en la sierra hasta que el disco se haya detenido por completo y la máquina se encuentre desconectada de la fuente de alimentación eléctrica.**
- Cuando corte Madera utilice un sistema de extracción *(aspiradora)* y su equipo de respiración (mascarilla contra polvo).
- Siempre desconecte la clavija del tomacorriente antes de cambiar el disco de la máquina o de realizar un ajuste o cualquier otro trabajo de mantenimiento de la sierra.
- Mantenga siempre el cable de alimentación alejado de las partes móviles de la herramienta.
- No utilice la máquina en zonas húmedas o mojadas, ó en áreas donde se pueden producir chispas eléctricas. Usted puede sufrir lesiones graves e incluso hasta la muerte, por una descarga eléctrica o por quemaduras.
- En caso de que la sierra se atasque, apáguela y desconéctela del tomacorriente. Retire la sierra del material que se está cortando y revise si hay daños en el disco.
- Utilice solamente las bridas y rondanas que se suministran con la herramientas. Reemplácelos usando siempre repuestos originales *(OEM)* si es que sufrieron algún daño.
- Al almacenar la herramienta, apague el motor, desconecte el cable del tomacorriente y asegúrese de que todas las partes móviles se hayan detenido por completo.

PREPARACION Y OPERACION DE LA MAQUINA

CAMBIO E ISTALACION DEL DISCO

1 Desconecte la máquina de la toma de corriente antes de realizar un servicio o reemplazar el disco
2 Retire la unidad recolectora de rebaba de la máquina *(Vea las instrucciones en la pag. 7)*
3 Presione el botón de bloqueo del eje para evitar que el disco gire al retirar el disco. *(fig.1)*
4 Con la llave hexagonal de 6mm incluida en la máquina, remueva el tornillo y la rondana con brida que detiene el disco. *(fig. 2 y 3)*
5 Gire la guarda dejando libre el disco. Retire el disco usado. *(fig. 4)*
6 Reemplácelo por un disco nuevo marca Metal Devil de Morse
7 Cambie la rondana bridada y el tornillo.
8 Presione nuevamente el botón de bloqueo del eje y apriete bien el tornillo.
9 Asegúrese de que la fleche marcada en el disco y los dientes del mismo giran en sentido contrario a las manecillas del reloj.
10 Suelte el botón de bloqueo del eje. Revise, para estar seguro que se liberó el eje, girando el disco manualmente.
11 Sustituya el depósito recolector de rebabas y colóquelo correctamente.
12 Cambie la llave hexagonal para soporte.

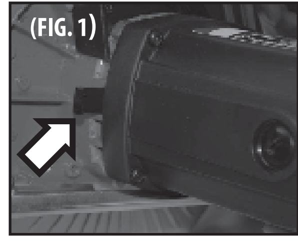
HACIENDO UN CORTE

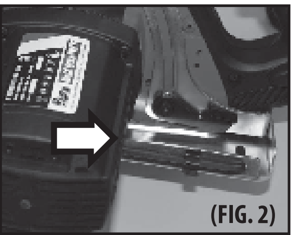
1 Siempre que sea posible, sujete la pieza a cortar en un soporte rígido.
2 Antes de encender la sierra:
 • Coloque la parte frontal de la máquina completamente sobre la pieza a cortar.
 • Asegúrese de que los dientes del disco no están tocando la pieza a cortar.
 • Alinee visualmente la marca de la línea a cortar con la guía de corte
3 Encienda la máquina y deje que arranque por complete.
4 Introduzca el disco lentamente en la pieza a cortar para no dañar los dientes del mismo. *NO FORCE LA HERRAMIENTA. Permita que la velocidad del disco haga el trabajo.*
5 Utilice las dos manos para mover la sierra hacia adelante a través de la pieza que se está cortando. Hacer mayor presión sobre la máquina no nos ayudará en hacer un mejor corte y sin embargo reducirá la vida útil del disco.

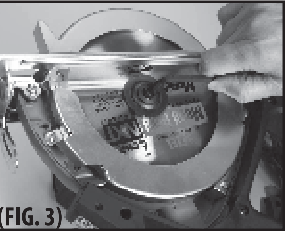
USO DE LA RANURA FRONTAL DE LA BASE COMO GUIA

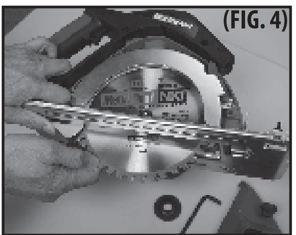
1 Utilice como guía la ranura que se encuentra en la parte frontal de la base de la máquina *(fig. 5)* La ranura representa el ancho del corte *(espesor del disco).*
2 Alinee visualmente su línea de corte (marca) a la izquierda o a la derecha del centro de la ranura *(Dependiendo del largo del corte que se requiere hacer hasta el final del mismo).*



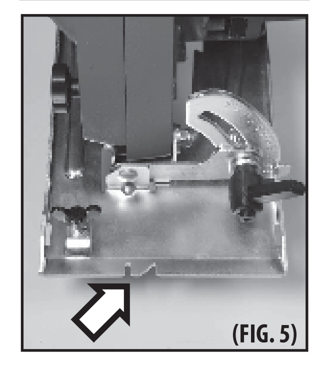

(FIG. 1)


(FIG. 2)


(FIG. 3)


(FIG. 4)

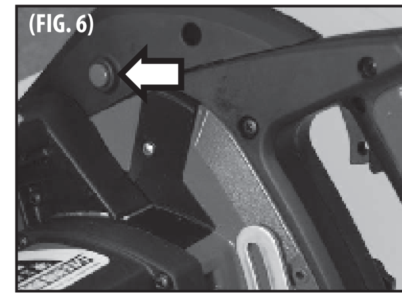



(FIG. 5)

PREPARACION Y OPERACION DE LA MAQUINA *(Cont.)*

SISTEMA DE GUIA LASER

1 El sistema laser solo funciona como guía al realizar el corte y no como guía de cortes exactos
2 Presione el botón de encendido del laser *(Fig. 6)*
3 La luz del laser sigue el ángulo de la base de la máquina.
4 Alinee la luz del laser con su línea de corte *(marca)*
5 Una vez finalizado el corte deje de presionar el interruptor del laser para que se apague.





PELIGRO

RADIACION LASER

Evite el contacto directo de la luz laser con los ojos
No apunte a nadie con la luz laser
Nunca mire la luz del laser.



ADVERTENCIA

Apague el laser si la máquina se encuentra apagada.

ALGUNOS CONSEJOS PARA ALINEAR LA LUZ DEL LASER COMO GUIA



ADVERTENCIA

¡No encienda la sierra para éste ajuste! Podría provocarse graves lesiones.

1 Coloque el lado plano de una pieza de metal o de madera cuadrada encima de la pieza a cortar. *(FIg. 7)*
2 Empuje la guarda hacia arriba y lejos del disco.
3 Coloque la sierra sobre la pieza a cortar. El disco debe tocar la orilla de la pieza *(Fig. 7)*

(FIG. 7)

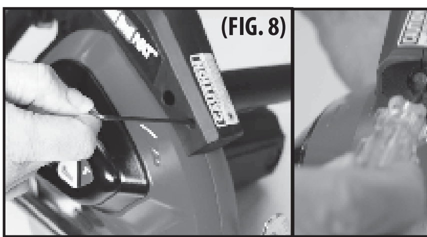
AJUSTES PARA TENER PARALELO EL DISCO CON LA PIEZA A CORTAR

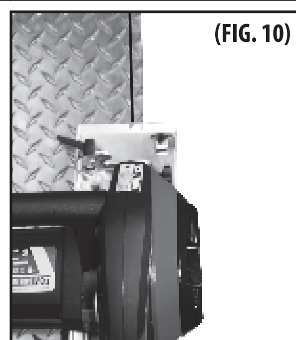
Presione el interruptor del laser. Si la línea del laser no se alinea con el borde de la pieza a cortar, entonces:

a. Para un pequeño ajuste utilice una llave hexagonal M2 y afloje o apriete el tornillo hasta que nuevamente se alinee en paralelo *(Fig. 8)*

b. Para ajustes mayores inserte un desarmador plano pequeño en la ranura de la parte frontal de la luz *(Fig. 9)* para realinear el brazo. A continuación con la llave hexagonal M2 apriete o afloje el tornillo con la finalidad de volver a colocar la luz en su posición. *(Fig.10)*

c. La luz laser y las dos ranuras en la parte frontal de la base se encuentran ahora en el mismo plano.





PRECAUCION

Procure no sobreapretar el tornillo de ajuste del frente de la luz.

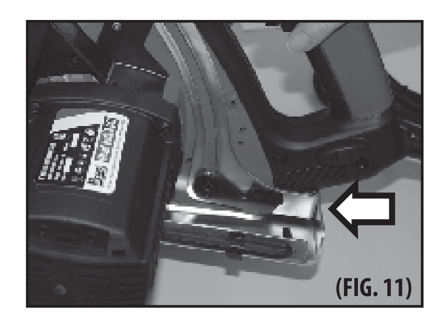
Podría dañar la rosca o la carcasa de plástico del laser

PREPARACION Y OPERACION DE LA MAQUINA *(Cont.)*

AJUSTE DE LA PROFUNDIDAD DE CORTE

Con la máquina en posición de apagado:

1 Libere el seguro para el ajuste de la profundidad de corte deseada. *(Fig. 11)*
2 Asegúrese de que el disco sobresale en su máxima profundidad de corte en la pieza a cortar colocando la sierra sobre la pieza.
3 Apriete el seguro en la posición seleccionada. Asegúrese de que el seguro no se afloje durante el corte.



(FIG. 11)

ADVERTENCIA

Realizar los ajustes a una sierra cuando se encuentra conectada al tomacorriente puede provocarle serias lesiones si ésta se encendiera repentinamente.

Nunca conecte una sierra al tomacorriente hasta que haya completado todos los pasos de ajuste.

NOTA: *Los discos para cortar metal trabajan mejor cuando participa la máxima cantidad de hoja durante el corte. Esta acción hace que se distribuya la carga de trabajo entre los dientes del disco. Esto es totalmente contrarioa como se usa un disco para cortar madera, donde una saliente mínima de hoja permite al operador realizar un corte, reduciendo al mínimo la posibilidad de que se atasque el disco y se rompa la pieza que se está cortando.*

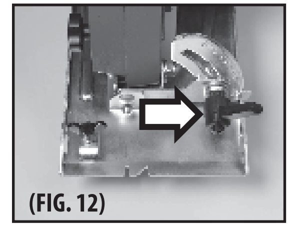
EXCEPCION: *Cuando corte rejilla de metal se recomienda tener el mínimo de profundidad. Los cortes que se hacen de manera intermitente, como es el caso al cortar rejilla metálica, representan un trabajo muy pesado para el disco y los insertos de carburo del mismo.*

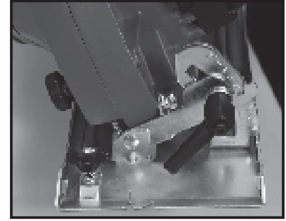
ADVERTENCIA

No utilice la máquina para hundir el disco cuando se está cortando. Puede ocasionarse lesiones graves.

AJUSTES PARA CORTAR EN BISEL

1 Afloje la manija del bisel. *(Fig. 12)*
2 Ajuste el ángulo de corte deseado alineando la barra de la manija del bisel con el ángulo necesario en grados indicados en la escala de la sierra.
3 Apriete la manija del bisel





(FIG. 12)

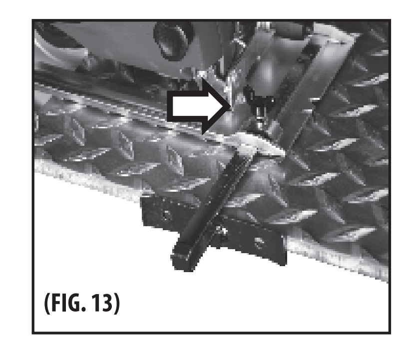


Para realizar cortes compuestos puede ser necesario que se retraiga la guarda de manera manual para permitir que el disco entre libremente en y/ó a través de la pieza de trabajo. **Tenga mucho cuidado al realizar estos cortes ya que la guarda no lo estará protegiendo y usted está expuesto a una probable lesión.**

USO DEL DISCO COMO GUIA PARALELA

Para seleccionar la guía:

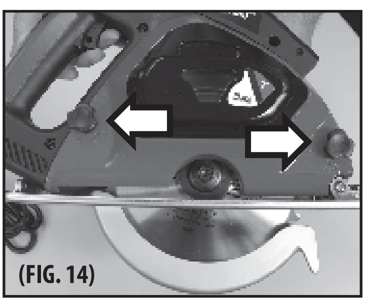
1 Afloje el tornillo de sujeción. *(Fig. 13)*
2 Deslice la guía hasta que quede ajustada contra la lateral de la pieza a cortar
3 Utilizando una cinta para medir verifique que las distancia entre la parte frontal y posterior del disco hasta el borde de la guía del disco son iguales. Con esto se asegura que el disco está paralelo a la guía. La guía debe ser paralela al disco y no a la base de la herramienta, para evitar daños al motor y al disco.
4 Apriete nuevamente el tornillo de sujeción.



(FIG. 13)

PREPARACION Y OPERACION DE LA MAQUINA *(Cont.)*

EXTRACCION Y CAMBIO DEL RECOLECTOR DE REBABA

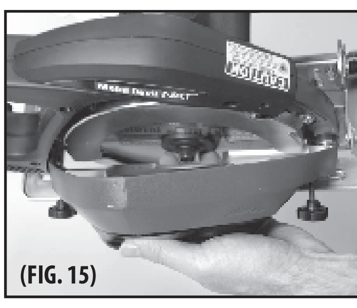

(FIG. 14)

⚠ ADVERTENCIA

Las virutas de metal pueden estar muy calientes y filosas.
Utilice lentes de protección para sus ojos siempre que abra el depósito de rebabas.
Nunca toque los desperdicios de metal *(rebabas y virutas)* **directamente con las manos.**

Para retirar el depósito:

1 Afloje las dos perillas que soportan el recolector de rebaba de la sierra *(Fig. 14)*
 a. La acumulación de rebaba se puede observer a través de la ventana del depósito.
 b. Siempre se deberán de retirar las rebabas cuando se encuentren aproximadamente a la mitad del depósito.
2 Incline la sierra para que el depósito de recolección de rebabas quede boca abajo.
3 Jale el depósito de recolección de la sierra. *(FIg. 15)*
4 Agite suavemente para que las rebabas salgan del compartimento adecuadamente


(FIG. 15)

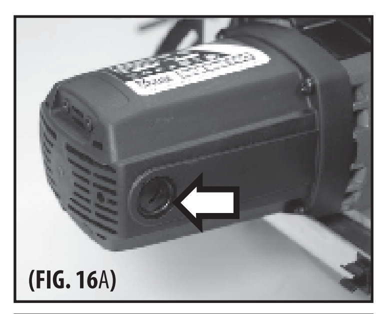
NOTA: Las perillas con los tornillos permanecen fijos al depósito de recolección de rebabas.

Re-ensamblado:

1 Coloque la sierra en posición vertical.
2 Coloque el depósito de recolección y apriete los tornillos con las manijas.

MANTENIMIENTO Y SOLUCION DE PROBLEMAS

- En caso de falla mecánica o eléctrica, apague inmediatamente la máquina y desconecte la clavija del tomacorriente. Asegúrese de que la sierra está desconectada del tomacorriente y que el disco se ha detenido por completo antes de realizar cualquier trabajo de mantenimiento a la herramienta.
- Mantenga su Sierra Circular Metal Devil y el cable limpios. Utilice solamente un trapo húmedo y jabón suave para limpiar la sierra.
- Demasiadas chispas en la máquina pueden indicar que el motor está sucio ó que los carbones están desgastados. Revise el desgaste de los carbones *(Fig. 16A y 16B)*; reemplácelos si observa que ya tienen 1/4" (6mm) de largo.
- Para cualquier otro servicio de mantenimiento lleve su máquina a un centro de servicio autorizado.


(FIG. 16A)

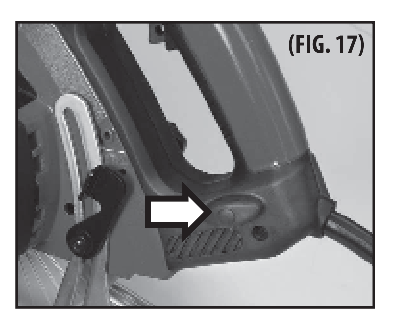

(FIG. 16B)

LUBRICACION DE LA MAQUINA:

Durante el proceso de fabricación de la máquina se lubricó de manera suficiente para tener un funcionamiento de aprox. 72 hrs. Para agregar lubricante es necesario desarmar la máquina por lo que se recomienda llevar la máquina a un centro de servicio autorizado.

SOBRECARGA DE LA HERRAMIENTA/REINICIO DE LA MAQUINA:

Si el dispositivo de protección de sobrecarga de la herramientas se activa, permita que el motor se enfrie (espere aproximadamente 3 min.), y presione el botón de reinicio para continuar con la operación que se estaba realizando. *(Fig. 17)*


(FIG. 17)

SOLUCION DE PROBLEMAS *(Cont.)*

PROBLEMA	POSIBLE CAUSA	COMO CORREGIRLO
La sierra no enciende	No hay corriente	Verifique que la sierra está conectada y que hay corriente eléctrica.
	Los carbones están desgastados ó sucios.	Desconecte la herramientas de la toma y asegúrese de que los carbones se mueven libremente en el portacarbón. Revise si requiere reemplazarlos.
	El interruptor está defectuoso	Acuda al centro de servicio autorizado
	El cordón eléctrico está dañado	Acuda al centro de servicio autorizado
	El motor está abierto o en cortocircuito	Acuda al centro de servicio autorizado
	Se active el interruptor de sobrecarga	Presione el botón de reinicio
La sierra realiza cortes deficientes	El disco no tiene filo ó está dañado; se está usando un disco que es para otra aplicación.	Cambie el disco
	El motor está sobrecargado	Reducir la fuerza con la que se está empujando la sierra al hacer el corte
La sierra hace un ruido anormal.	Obstrucción Mecánica	Acuda al centro de servicio
	La armadura está dañada	Acuda al centro de servicio
	El disco está desbalanceado	Cambie el disco
Se observan demasiadas chispas en el interior de la carcaza del motor de la máquina.	Los carbones no se mueven libremente en el portacarbón.	Desconecte la herramienta, retire los carbones y límpielos o cámbielos si es necesario.
	La armadura está dañada por un cortocircuito o está abierta. El colector está sucio.	Acuda al centro de servicio



Metal Devil NXT®

C US
248014

GUIDE D'INSTRUCTION ET DE SÉCURITÉ

MODÉLE: CSM7NXTB /100960

Nº DE SÉRIE ______________________________

(À DES FINS DE CONSULTATION ULTÉRIEURE, PRENEZ NOTE DU Nº DE SÉRIE FIGURANT SUR L'ÉTIQUETTE DE LA SCIE.)

SCIE CIRCULAIRE POUR COUPE DE MÉTAL 180mm

IMPORTANT! **La scie Metal Devil que vous avez achetée est un outil de qualité. Utilisée suivant les instructions, elle vous servira pour effectuer plusieurs applications de coupe de métal. Toutefois, l'utilisation abusive de cet outil risque d'entraîner des blessures graves, voire mortelles. Lisez attentivement toutes les instructions d'utilisation et de sécurité. Assurez-vous de lire, de comprendre et de suivre tous les renseignements en matière de sécurité. Si un aspect quelconque de l'utilisation de cet outil n'est pas clair, communiquez avec votre distributeur.**

THE M. K. MORSE COMPANY | CANTON, OHIO U.S.A. | www.mkmorse.com | SCIE FABRIQUÉE À TAIWAN

IMPORTANT! La scie Metal Devil que vous avez achetée est un outil de qualité. Utilisée suivant les instructions, elle vous servira pour effectuer plusieurs applications de coupe de métal. Toutefois, l'utilisation abusive de cet outil risque d'entraîner des blessures graves, voire mortelles. Lisez attentivement toutes les instructions d'utilisation et de sécurité. Assurez-vous de lire, de comprendre et de suivre tous les renseignements en matière de sécurité. Si un aspect quelconque de l'utilisation de cet outil n'est pas clair, communiquez avec votre distributeur.



SPÉCIFICATIONS DU MODÈLE CSM7NXTB/100960

SCIE

Moteur:	120V 60Hz 13 A 1560 watts
Capacités de coupe:	Coupe à 90 degrés (tuyau carré) : épais. paroi 3 mm (1/8 po)
Inclinaison:	45 degrés
Épaisseur de coupe maximale:	6 mm (1/4 po) – plaque d'acier doux
Profondeur de coupe maximale :	60 mm (2,36 po)
Régime (vitesse à vide) :	3800 tr/min
Cycle d'utilisation max recommandé :	30 minutes
Niveau de pression acoustique en utilisation :	88 dB
Poids :	8,2 kg (18 lb)

DIMENSIONS DE LA LAME

Diamètre :	178 mm (7 po)	188 mm (7 1/4 po)
Diam. du trou / de l'arbre :	20 mm	20 mm
Trait de scie moyen :	1,8 mm (.071 po)	

ÉQUIPEMENT STANDARD FOURNI AVEC LA SCIE

1 poignée latérale
1 guide de refend
1 paire de lunettes de sécurité
1 paire de protecteurs auditifs
1 mallette de transport
1 clé hexagonale 6 mm (pour les vis à tête hexagonale)
1 livret d'instructions d'utilisation
1 lame pour coupe de métal



RÉPARATIONS EN VERTU DE LA GARANTIE:

Communiquez avec votre distributeur de scies Metal Devil local pour obtenir de l'aide au moment de faire effectuer une réparation en vertu de la garantie.

AVIS:

l'usure normale et les dommages causés par une mauvaise utilisation ne sont pas couverts en vertu de la garantie de un an.

RENSEIGNEMENTS IMPORTANTS EN MATIÈRE DE SÉCURITÉ

AVANT DE COMMENCER À TRAVAILLER :

- Assurez-vous de disposer de la bonne tension et que toutes les poignées et pièces sont solidement assujetties.
- Cette scie est conçue pour couper du métal. Utilisez-la uniquement avec les lames et accessoires TCT (pointes de carbure de tungstène) de marque Metal Devil que recommande M. K. Morse.
- N'utilisez pas de lames de scie HSS ou de lames qui ne sont pas conformes avec les caractéristiques listées dans ces instructions.
- Assurez-vous que la lame est adaptée au matériel à couper.
- Avant d'utiliser un accessoire avec la scie Metal Devil, assurez-vous que son régime correspond au régime de la scie.
- Inspectez la scie et les lames avant chaque utilisation. N'utilisez pas de lames déformées, fissurées ou endommagées.
- Assurez-vous que la lame est correctement installée. L'orientation de la flèche y figurant doit correspondre à la rotation de l'arbre.
- Ne modifiez pas cette scie.
- N'utilisez pas cette scie pour une tâche pour laquelle elle n'est pas prévue. Ne l'utilisez pas pour alimenter un autre appareil.
- Cet outil est muni d'un cordon et d'une fiche approuvés pour le pays d'utilisation pour lequel il est prévu. N'essayez pas de l'utiliser dans un pays pour lequel il n'est pas prévu. Ne modifiez jamais la fiche de la scie.
- Assurez-vous de pouvoir voir tout l'espace de travail de la position d'utilisation de la scie. Veillez à ce que l'espace de travail soit propre et bien rangé.
- Installez des barrières pour tenir les gens à l'écart de l'espace de travail.
- N'utilisez pas l'outil dans un environnement présentant des risques d'explosion. Les outils électriques génèrent des étincelles qui risquent d'enflammer les matières inflammables, poussières ou gaz.
- N'utilisez pas la scie dans un environnement humide ou mouillé ou encore dans un endroit où des étincelles électriques risquent de survenir. Vous pourriez subir des blessures graves, voire mortelles, en raison d'électrocutions, de brûlures ou de décharges électriques.
- Ne portez pas de vêtements amples ou de bijoux durant l'utilisation de la scie. Attachez les cheveux longs pour éviter qu'ils ne soient happés par la lame.
- Assujettissez toujours solidement la pièce à couper.
- N'utilisez jamais cette scie ou tout autre outil électrique lorsque sous l'influence d'alcool ou de drogue, car cela pourrait affecter vos perceptions ou votre jugement.
- Assurez-vous qu'aucun enfant ne se trouve dans les parages lorsque vous utilisez cette scie. Ne permettez jamais à des enfants de se trouver à proximité de la scie.

⚠ MISE EN GARDE!

L'utilisation abusive de cette scie risque de causer des blessures graves, voire mortelles. Ne pas utiliser cet outil sans avoir suivi la formation appropriée. **ASSUREZ-VOUS DE LIRE, DE COMPRENDRE ET DE SUIVRE TOUS LES RENSEIGNEMENTS EN MATIÈRE DE SÉCURITÉ COMPRIS DANS DE GUIDE ET FIGURANT SUR LA SCIE.**

⚠ MISE EN GARDE!

Certaines des poussières générées par le sablage, le sciage, le meulage, le perçage et autres activités de construction contiennent des produits chimiques que l'État de la Californie considère comme cancérogènes et responsables d'anomalies congénitales et d'autres pathologies du système reproductif. Certains de ces produits chimiques sont listés ci-dessous.

- Plomb contenu dans les peintures à base de plomb.
- Silice cristallisée contenue dans les briques, le ciment et autres produits de maçonnerie.
- Arsenic et chrome contenus dans le bois de construction traité par produits chimiques.

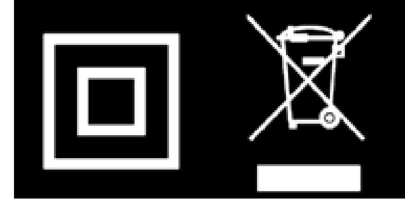
Votre risque d'exposition à ces différents produits varie selon la fréquence à laquelle vous effectuez ce type de travail. Pour réduire votre exposition à ces produits chimiques, travaillez dans un endroit bien ventilé muni de l'équipement de protection approuvé, comme les masques antipoussières conçus spécialement pour filtrer les particules microscopiques.

⚠ MISE EN GARDE!



Des protecteurs auditifs et des lunettes de sécurité doivent être portés lors de l'utilisation de cette scie.





OUTIL À DOUBLE ISOLATION

RECYCLER L'OUTIL CORRECTEMENT

RENSEIGNEMENTS IMPORTANTS EN MATIÈRE DE SÉCURITÉ

DURANT L'UTILISATION DE LA SCIE:

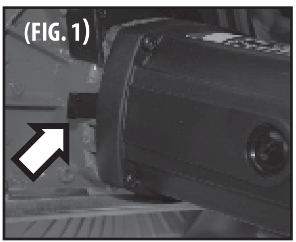
- Lorsque vous utilisez cette scie, portez toujours les lunettes de sécurité et protecteurs auditifs fournis, ou leur équivalent. Un copeau de bois projeté pourrait causer la cécité. Le bruit produit par la coupe pourrait causer une altération auditive grave.
- N'utilisez jamais l'outil sans le système de protège-lame d'origine. Assurez-vous que les dispositifs de protection mobiles se déplacent librement et sans restriction.
- N'essayez pas de contourner un dispositif de protection quelconque. Ne bloquez pas le protège-lame en position ouverte.
- Assurez-vous que le bouton de réglage de la profondeur de coupe / de l'angle et le guide parallèle sont fermement serrés lors de l'utilisation de l'outil.
- Assujettissez correctement la pièce à couper. Ne la tenez jamais dans votre main et ne la déposez jamais sur vos cuisses.
- **Utilisez toujours vos deux mains pour manipuler la scie. Veillez à tenir vos mains loin de la lame.**
- Lorsque vous utilisez l'outil, ne tendez jamais la main autour, sous ou derrière la lame de la scie. Le protège-lame ne peut protéger votre main dans une telle circonstance.
- **Ne touchez pas la lame lorsqu'elle est en mouvement. N'essayez pas d'immobiliser la lame en y appliquant une pression latérale.**
- **Ne tendez jamais la main vers une lame de scie tant qu'elle ne s'est pas complètement immobilisée et que l'outil n'a pas été débranché de la source d'alimentation.**
- Lorsque vous coupez du bois, utilisez un appareil de dépoussiérage et respiratoire convenable.
- Retirez la fiche de la source d'alimentation principale avant de remplacer la lame, de modifier les réglages ou d'effectuer d'autres activités d'entretien.
- Tenez toujours le cordon d'alimentation éloigné des pièces mobiles de l'outil.
- N'exploitez pas la scie dans un environnement humide ou mouillé ou encore dans un endroit où des étincelles électriques risquent d'être produites. Vous pourriez subir des blessures graves, voire mortelles, en raison d'électrocutions, de brûlures et de décharges électriques.
- Si jamais la lame de la scie se coince, mettez immédiatement la scie hors tension et débranchez la fiche. Retirez la lame du matériau et inspectez-la pour déceler des signes de dommage.
- Utilisez uniquement les rondelles et brides fournies avec l'outil. Si elles sont endommagées ou rayées, remplacez-les par des pièces de rechange d'origine.
- Au moment d'entreposer l'outil, mettez-le hors tension, débranchez la fiche du cordon de la source d'alimentation et assurez-vous que toutes les pièces mobiles se sont entièrement immobilisées.

PRÉPARATION ET UTILISATION DE LA SCIE

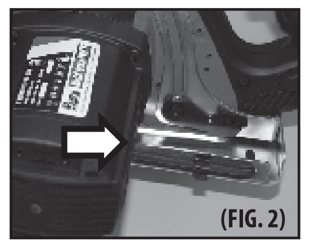
RETRAIT ET INSTALLATION DE LA LAME

1 Avant d'effectuer toute activité d'entretien ou de réparation ou encore de remplacer la lame, débranchez la scie de la source d'alimentation.
2 Retirez le bac de récupération des copeaux (instructions à la page 7).
3 Enfoncez le dispositif de blocage d'arbre pour empêcher la rotation de la lame / de l'arbre *(Fig.1)*.
4 Utilisez la clé hexagonale de 6 mm fournie pour retirer l'écrou / la rondelle et la bride qui fixent la lame *(Fig. 2 et 3)*.
5 Faites pivoter le protège-lame afin de l'éloigner de la lame. Retirez la lame usagée *(Fig. 4)*.
6 Remplacez-la par une nouvelle lame Metal Devil de Morse.
7 Réinstallez la bride, la rondelle et l'écrou.
8 Enfoncez le dispositif de blocage d'arbre et serrez fermement l'écrou.
9 Assurez-vous que la flèche qui figure sur la lame et les dents tournent en sens antihoraire.
10 Relâchez le dispositif de blocage d'arbre. Assurez-vous qu'il a été entièrement relâché en faisant tourner la lame manuellement.
11 Replacez le bac de récupération des copeaux et fixez-le solidement.
12 Replacez la clé hexagonale dans son logement.

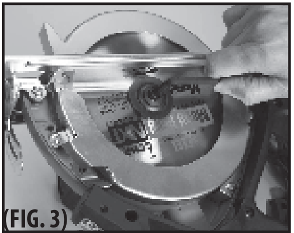




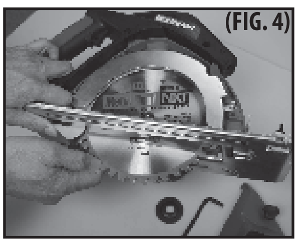
(FIG. 1)



(FIG. 2)



(FIG. 3)



(FIG. 4)



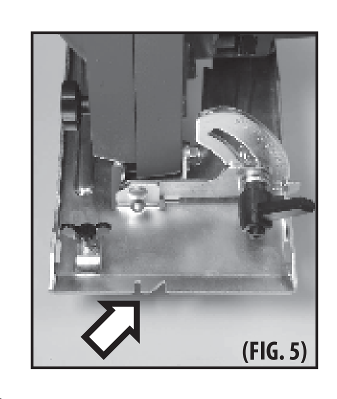
EXÉCUTION D'UNE COUPE

1 Lorsque cela est possible, assujettissez toujours la pièce à couper à un support rigide.
2 Avant de mettre le moteur de la scie sous tension :
   • placez le bord de la semelle bien à plat sur la pièce à couper;
   • assurez-vous que la lame n'entre pas en contact avec le matériau à couper;
   • alignez le trait de coupe avec la ligne du guide de coupe.
3 Permettez à la scie d'atteindre sa vitesse de rotation maximale.
4 Introduisez la lame lentement afin de ne pas en endommager les dents. *NE FORCEZ PAS L'OUTIL. Permettez à la rotation de la lame d'effectuer le travail.*
*5 Avec les deux mains, faites a*vancer la scie à travers la pièce à couper. Le fait d'appliquer davantage de pression sur l'outil n'améliorera pas la performance de coupe, mais réduira la vie de la lame.

CRAN DE MIRE DE LA LIGNE DE VISÉE

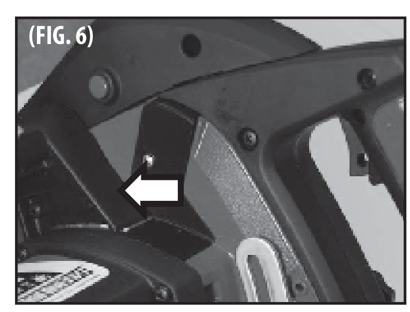
1 Utilisez le cran de mire de la ligne de visée se trouvant sur le devant de la semelle en tant que guide (fig. 5). Le cran représente le trait de coupe.

2 Alignez votre trait de coupe au centre gauche ou droit du cran de mire de la ligne de visée *(selon la longueur finale de la pièce coupée)*.



(FIG. 5)

PRÉPARATION ET UTILISATION DE LA SCIE *(suite)*


(FIG. 6)

SYSTÈME DE VISÉE LASER

1 Le système de visée laser est prévu uniquement à titre de guide et ne doit pas être utilisé pour établir la précision de la coupe.
2 Appuyez sur l'interrupteur du laser (fig. 6).
3 Le faisceau laser suit l'angle de la semelle.
4 Alignez le faisceau laser avec votre trait de coupe.
5 Après avoir effectué la coupe, appuyez sur l'interrupteur du laser pour interrompre l'alimentation au laser.



La mise hors tension du laser ne met pas la scie hors tension.



RADIATION LASER

Évitez le contact oculaire direct avec la source lumineuse.

Ne pointez pas le laser vers une autre personne.

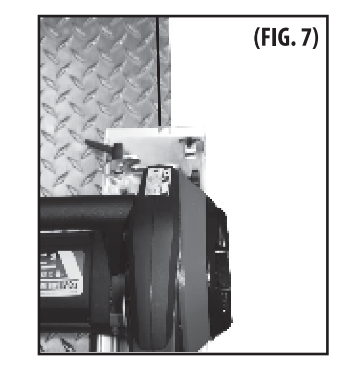
Ne regardez jamais directement le faisceau laser.

CONSEILS D'ALIGNEMENT DU SYSTÈME DE VISÉE LASER

MISE EN GARDE!

Ne mettez pas la scie sous tension pour effectuer ce réglage!

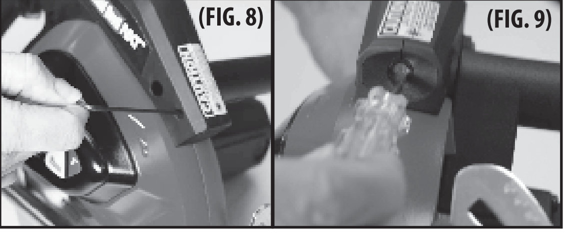
Des blessures graves risquent de survenir.


(FIG. 7)

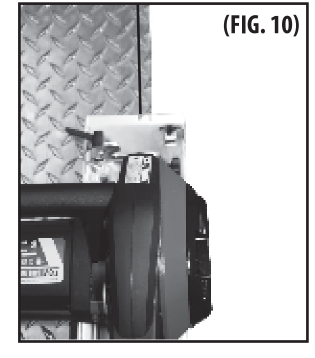
1 Utilisez une pièce à couper carrée et plate en acier ou en contreplaqué et placez-la sur une table *(FIg. 7)*.
2 Faites pivoter le protège-lame afin de l'éloigner de la lame.
3 Placez la scie sur le dessus de la pièce à couper. *La lame devrait toucher le bord de la pièce (Fig. 7)*.

RÉGLAGES POUR UNE COUPE PARALLÈLE

Appuyez sur l'interrupteur du laser. Si le faisceau laser ne s'aligne pas avec le bord de la pièce à couper :


(FIG. 8) (FIG. 9)

- **a.** pour effectuer de petits réglages, utilisez une clé hexagonale M2 pour desserrer ou serrer la vis de réglage afin que le faisceau lumière laser soit parallèle *(Fig. 8)*;
- **b.** pour effectuer des réglages plus importants, insérez un petit tournevis à tête plate dans la fente située sur le devant du faisceau *(Fig. 9)* pour le réaligner. Ensuite, utilisez la clé hexagonale M2 pour desserrer ou serrer la vis de réglage pour effectuer le positionnement final *(Fig. 10)*;
- **c.** le faisceau laser et les deux crans de mire de ligne de visée sur la semelle devraient maintenant être sur le même plan.


(FIG. 10)

MISE EN GARDE!

Prenez garde de ne pas trop tourner la vis de réglage qui se trouve sur le devant du faisceau.

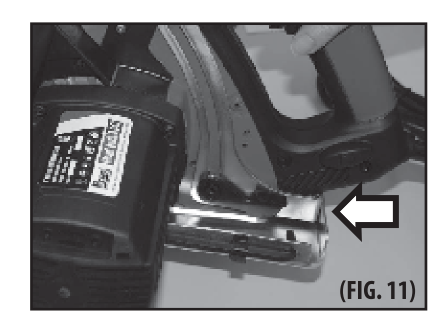
Vous pourriez endommager les fils ou le logement en plastique du laser.

PRÉPARATION ET UTILISATION DE LA SCIE *(suite)*

RÉGLAGE DE LA PROFONDEUR DE COUPE

Mettez la scie hors tension, ensuite :

1 Relâchez le verrou pour régler la profondeur de coupe *(Fig. 11);*
2 Assurez-vous que la lame fait saillie à la profondeur de coupe maximale que peut atteindre la scie dans le cas du matériau à couper;
3 Serrez le verrou pour fixer la profondeur. Vérifiez le verrou pour vous assurer qu'il ne se relâchera pas durant l'utilisation.


(FIG. 11)

MISE EN GARDE!

Le réglage d'une scie dont le cordon d'alimentation est branché risque de causer une blessure si la scie démarrait soudainement.

Ne branchez jamais la scie à une source d'alimentation avant que toutes les étapes de réglage aient été effectuées.



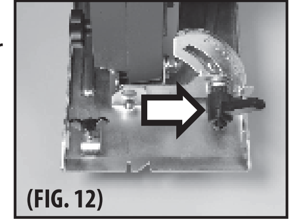
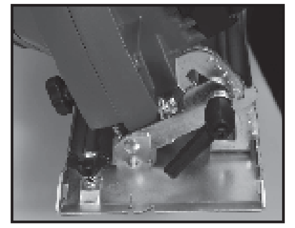
N'utilisez pas l'outil pour scier en plongée, car cela risque de causer des blessures graves.

REMARQUE : *Les lames de coupe de métal fonctionnent mieux lorsque la portion maximale de la lame est engagée dans l'action de coupe, ce qui distribue la charge de coupe parmi les dents de la lame. Cela est le contraire de l'utilisation d'une lame de coupe de bois, où une saillie minimale de lame permet à l'opérateur d'effectuer la coupe tout en minimisant le risque que la lame se coince.*

EXCEPTION: *Le grillage métallique est plus facile à couper lorsque la lame fait saillie très minimalement du grillage. Les coupes interrompues qui surviennent lors de la coupe de grillage sont très dures sur la lame et les dents de carbure.*

RÉGLAGES POUR DE LA COUPE DE BISEAU

1 Desserrez la poignée de réglage de l'inclinaison *(Fig. 12).*
2 Réglez l'inclinaison selon l'angle voulu en alignant la ligne sur la poignée de réglage avec le degré requis sur l'échelle.
3 Serrez la poignée de réglage de l'inclinaison.

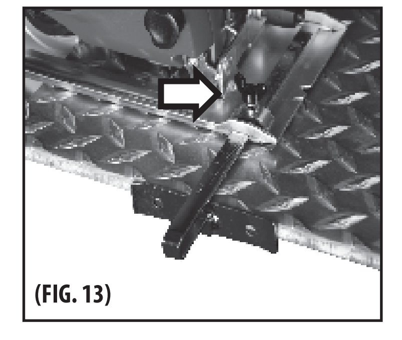


(FIG. 12)



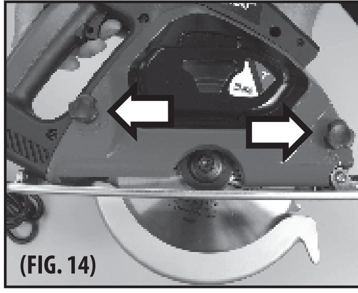
Dans le cas de certaines coupes composées, il peut être nécessaire de faire pivoter manuellement le protège-lame afin de permettre à la lame d'entamer ou d'effectuer la coupe. **Soyez extrêmement prudent au moment d'effectuer ces coupes, car le protège-lame ne vous protégera pas contre les blessures.**

GUIDE PARALLÈLE

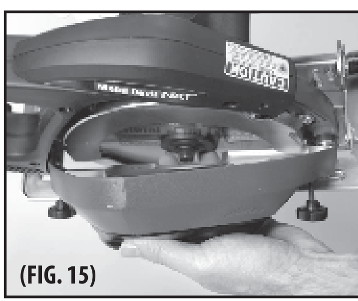
Pour régler le guide, effectuez les étapes ci-dessous.
1 Desserrez la vis de fixation du guide *(FIg. 13).*
2 Glissez le guide vers le haut contre la pièce à couper.
3 À l'aide du ruban à mesure, assurez-vous que les distances entre l'avant et l'arrière de la lame et le bord du guide sont égales, ce qui veillera à ce que le guide soit parallèle à la lame. Le guide doit être parallèle à la lame et non à la semelle de la scie, pour éviter d'endommager la lame et le moteur.
4 Resserrez la vis.


(FIG. 13)

PRÉPARATION ET UTILISATION DE LA SCIE *(suite)*



(FIG. 14)



(FIG. 15)

BAC DE RÉCUPÉRATION DES COPEAUX

⚠ MISE EN GARDE!

Les copeaux métalliques peuvent être très chauds et tranchants.

Portez des lunettes de sécurité chaque fois que vous ouvrez le bac de récupération des copeaux.

Ne touchez jamais aux déchets métalliques avec vos mains nues.

Retrait :

1 Desserrez les deux boutons de retenue qui fixent le bac de récupération à la scie *(FIg. 14)*.
   - **a.** Les copeaux accumulés peuvent être vus par le hublot du bac.
   - **b.** Les copeaux doivent toujours être retirés lorsque le bac est environ à moitié plein.

2 Inclinez la scie afin que le bac soit orienté face vers le bas.

3 Éloignez le bac de la scie *(FIg. 15)*.

4. Secouez doucement le bac au-dessus d'une poubelle afin de vider les copeaux.

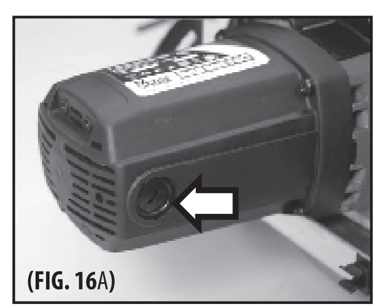
REMARQUE: *Les boutons de retenue restent fixés au bac.*

Réinstallation :

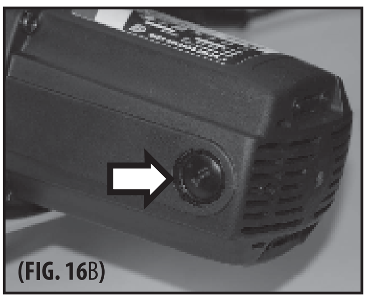
1 Placez la scie à l'endroit.

2 Placez le bac de récupération sur la scie et serrez les boutons de retenue.

ENTRETIEN et DÉPANNAGE



(FIG. 16A)



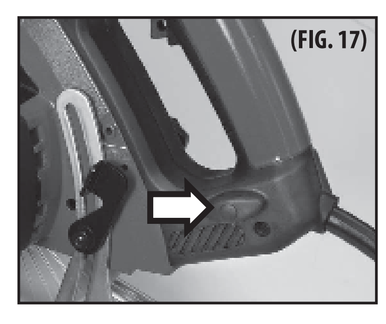
(FIG. 16B)

- En cas de défaillance électrique ou mécanique, mettez immédiatement la scie hors tension et débranchez la fiche de la prise. Assurez-vous que la scie est débranchée et que la lame a cessé de tourner avant d'effectuer toute activité d'entretien.
- Gardez votre scie circulaire Metal Devil et son cordon propres. Utilisez seulement un chiffon humide et un savon très doux pour nettoyer la scie.
- Un jaillissement excessif d'étincelles peut indiquer la présence de saleté dans le moteur ou des balais de charbon usés. Vérifiez la scie pour déceler des signes d'usure *(FIg. 16A et 16B)*. Remplacez les balais lorsqu'ils atteignent 6 mm *(1/4 po)*.
- Pour toute autre activité d'entretien ou de réparation, faites examiner l'outil par un centre de services agréé.

LUBRICATION DE L'OUTIL

Durant le procédé de fabrication, cet outil est lubrifié avec suffisamment de lubrifiant pour une utilisation d'environ 72 heures. Pour ajouter du lubrifiant, l'outil doit être démonté. Cette procédure doit être effectuée par un centre de services agréé.

SURCHARGE DE L'OUTIL / RÉENCLENCHEMENT



(FIG. 17)

Si le dispositif de sécurité contre les surcharges est activé, permettez au moteur de refroidir *(environ 3 minutes),* puis appuyez sur le bouton de réenclenchement pour poursuivre l'exploitation *(FIg. 17)*.

DÉPANNAGE *(suite)*

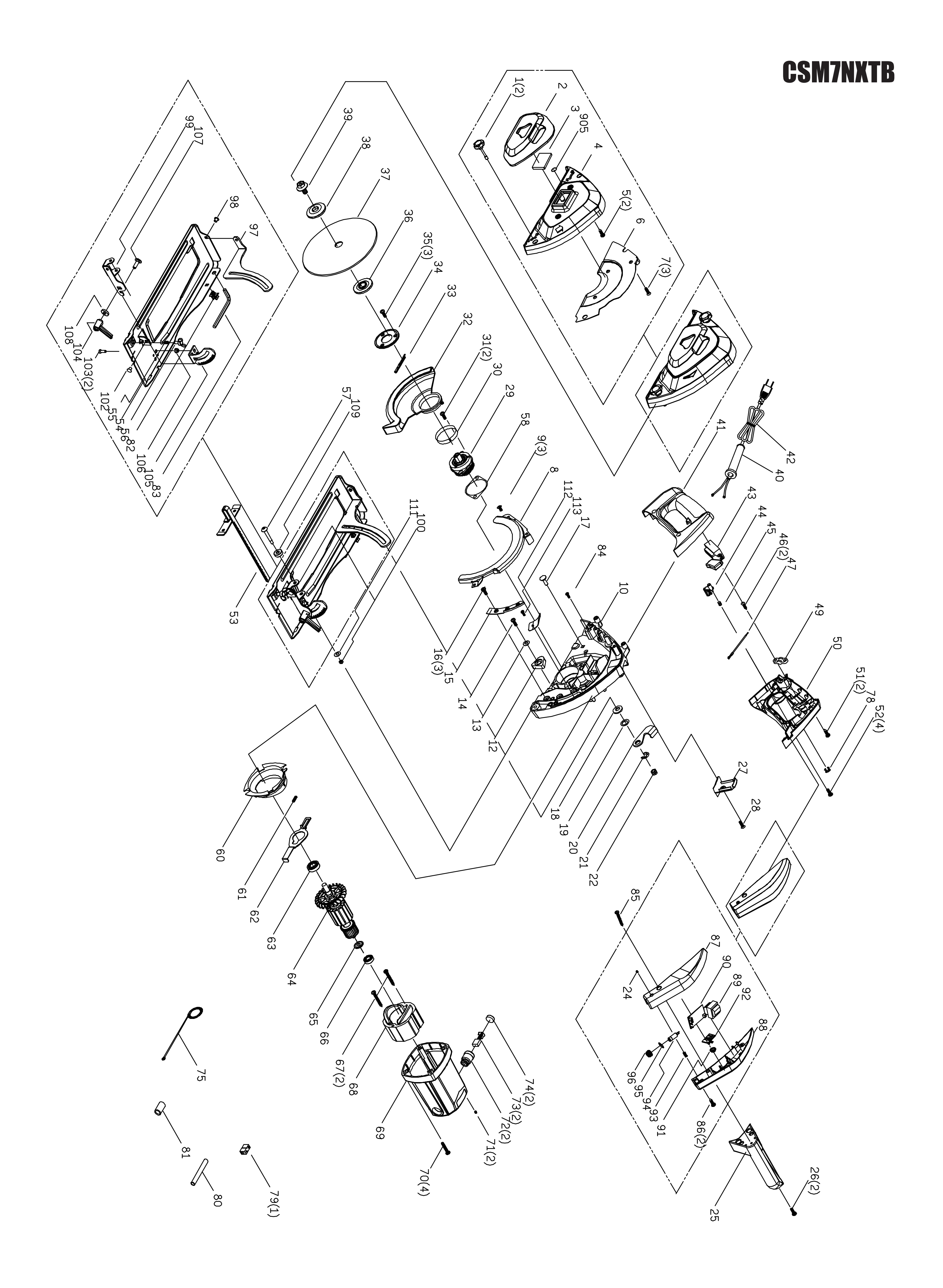
SYMPTÔME	CAUSE POSSIBLE	ACTION CORRECTIVE
La scie ne démarre pas	Aucune alimentation	Assurez-vous que la scie est branchée et que la source est alimentée.
	Balais usés ou collés	Débranchez la scie, ouvrez les bouchons de porte-balai et assurez-vous que les balais bougent librement. Vérifiez si les balais doivent être remplacés.
	Interrupteur défectueux	Communiquez avec le centre de service.
	Cordon endommagé	Communiquez avec le centre de service.
	Composants de moteur ouverts ou courts circuités	Communiquez avec le centre de service.
	Interrupteur de surcharge activé	Appuyez sur le bouton de réenclenchement.
La scie produit des coupes de mauvaise qualité	Lame émoussée ou endommagée ou lame incorrecte pour l’application.	Remplacez la lame.
	Moteur en surcharge	Réduisez la force exercée pour pousser la lame à travers le matériau.
La scie produit un bruit bizarre	Obstruction mécanique	Communiquez avec le centre de services.
	Arcs électriques générés	Communiquez avec le centre de services.
	Lame déséquilibrée	Remplacez la lame.
Génération excessive d’étincelles dans le logement du moteur	Les balais ne se déplacent pas librement	Débranchez l’outil, retirez les balais. Nettoyez ou remplacez les balais.
	Arcs électriques générés, circuit ouvert ou interrupteur	Communiquez avec le centre de service.

CSM7NXTB REPLACEMENT PARTS

Diagram #	Morse Pt #	Description	Qty
001	CS7N001	LOCK BOLT	2
002	CS7N002	OUTER COVER	1
003	CS7N003	GLASS	1
004	CS7N004	CHIP SHIELD	1
005	CS7N005	SELF TAPPING SCREW	2
006	CS7N006	GUARD	1
007	CS7N007	FLAT HD SCREW	4
008	CS7N008	TABLE INSERT	1
009	CS7N009	PAN HD SCREW	3
010	CS7N010	BLADE HOUSING	1
012	CS7N012	CUSHION	1
013	CS7N013	FLAT WASHER	1
014	CS7N014	PAN HD SCREW + WASHER	1
015	CS7N015	LEFT PLATE	1
016	CS7N007	FLAT HD SCREW	3
017	CS7N017	CARRIAGE SCREW	1
018	CS7N018	FLAT WASHER	1
019	CS7N019	WAVE WASHER	1
020	CS7N020	SECURE LEVER	1
021	CS7N021	E-RING (ETW)	1
022	CS7N022	SPECIAL SCREW	1
024	CS7N024	SET SCREW	1
025	CS7N025	GRASP HANDLE	1
026	CS7N014	PAN HD SCREW + WASHER	2
027	CS7N027	COVER	1
028	CS7N028	PAN HD SCREW + WASHER	1
029	CS7N029	JACK SHAFT ASSEMBLY	1
030	CS7N030	STEEL PLATE	1
031	CS7N031	FLAT HD SCREW	2
032	CS7N032	SAFETY COVER	1
033	CS7N033	RETURN SPRING	1
034	CS7N034	FRONT PLATE	1
035	CS7N007	FLAT HD SCREW	3
036	CS7N036	INSIDE BLADE FLANGE	1
038	CS7N038	OUTER FLANGE	1
039	CS7N039	ARBOR BOLT(BLADE BOLT)	1
040	CS7N040	CORD GUARD	1
041	CS7N041	REAR RIGHT HANDLE	1
042	CS7N042	POWER CORD	1
043	CS7N043	SWITCH	1
043.1	CS7N043.1	PAN HD SCREW	3
044	CS7N044	LOCK BUTTON	1
045	CS7N045	SPRING	1
046	CS7N046	SELF TAPPING SCREW	2
047	CS7N047	JUMPER WIRE	1
049	CS7N049	CORD CLAMP	1
050	CS7N050	REAR LEFT HANDLE	1
051	CS7N051	SELF TAPPING SCREW	2
052	CS7N014	PAN HD SCREW + WASHER	4
053	CS7N053	GUIDE RULER	1
054	CS7N054	BASE PLATE	1
055	CS7N055	SPRING SHAFT LOCK BUTTON	1

Diagram #	Morse Pt #	Description	Qty
056	CS7N056	WING SCREW	1
057	CS7N057	SOCKET SCREW	1
058	CS7N058	OIL SEAL	1
060	CS7N060	BAFFLE	1
061	CS7N061	SPRING	1
062	CS7N062	STOP LEVER	1
063	CS7N063	BALL BEARING	1
064	CS7N064	ARMATURE ASS'Y	1
065	CS7N065	INSULATION RING	1
066	CS7N066	BALL BEARING	1
067	CS7N067	PAN HD SELF-TAP SCREW/WASHER	2
068	CS7N068	FIELD ASSEMBLY	1
069	CS7N069	MOTOR HOUSING	1
070	CS7N070	SCREW PAN HEAD M5+WASHER	4
071	CS7N071	SET SCREW	2
072	CS7N072	BRUSH HOLDER	2
073	CS7N073	BRUSH	2
074	CS7N074	BRUSH CAP	2
075	CS7N075	JUMPER WIRE A	1
078	CS7N078	COVER	1
079	CS7N079	TERMINAL BLOCK	1
080	CS7N080	EXTRUDED TUBING	1
081	CS7N081	FERRITE CORE	1
082	CS7N082	WRENCH HOLDER	1
083	CS7N083	6MM HEX WRENCH	1
084	CS7N084	PAN HD SCREW	1
085	CS7N085	SELF TAPPING SCREW	1
086	CS7N086	SELF TAPPING SCREW	2
087	CS7N087	LASER COVER	1
088	CS7N088	LASER COVER	1
089	CS7N089	TRANSFORMER	1
090	CS7N090	AC TO DC TRANSFORMER MODULES	1
091	CS7N091	LASER BUTTON	1
092	CS7N092	BUTTON SWITCH ASSEMBLY	1
093	CS7N045	SPRING	1
094	CS7N094	LASER	1
095	CS7N095	O-TYPE RING	1
096	CS7N096	LASER FIXED RING	1
097	CS7N097	HEIGHT ADJUST BRAKET	1
098	CS7N098	RIVET	1
099	CS7N099	LOCKER SUPPORT	1
100	CS7N100	NYLON NUT	1
102	CS7N098	RIVET	1
103	CS7N103	FLAT HD SCREW	2
104	CS7N104	LOCK LEVER	1
105	CS7N105	BEVEL TRUNNION	1
106	CS7N106	SPECIAL NUT	2
107	CS7N107	CARRIAGE SCREW	1
108	CS7N108	FLAT WASHER	1
109	CS7N109	SPACER RING	1
111	CS7N111	FLAT WASHER	1
112	CS7N112	RIGHT PLATE	1
113	CS7N084	PAN HD SCREW	1

CSM7NXTB



1(2)
2
3
4
5(2)
6
7(3)
8
9(3)
10
12
13
14
15
16(3)
17
18
19
20
21
22
24
25
26(2)
27
28
29
30
31(2)
32
33
34
35(3)
36
37
38
39
40
41
42
43
44
45
46(2)
47
49
50
51(2)
52(4)
53
54
55
56
57
58
60
61
62
63
64
65
66
67(2)
68
69
70(4)
71(2)
72(2)
73(2)
74(2)
75
78
79(1)
80
81
82
83
84
85
86(2)
87
88
89
90
91
92
93
94
95
96
97
98
99
100
102
103(2)
104
105
106
107
108
109
111
112
113
905



Metal Devil NXT®

PHONE:	**(330) 453-8187**
HOTLINE:	**(800) 733-3377**
FAX:	**(330) 453-1111**
FAX HOTLINE:	**(800) 729-1112**
EMAIL:	**mkmorse@mkmorse.com**
WEBSITES:	**mkmorse.com | metaldevil.com**
MAILING ADDRESS	**P. O. BOX 8677 | Canton, Ohio 44711 USA**
SHIPPING ADDRESS	**1101 – 11th Street, S.E. | Canton, Ohio 44707 USA**

TELEFONO:	**(330) 453-8187**
LLAMADA GRATIS (DESDE LOS ESTADOS UNIDOS)**:**	**(800) 733-3377**
FAX:	**(330) 453-1111**
FAX GRATIS (DESDE LOS ESTADOS UNIDOS)**:**	**(800) 729-1112**
CORREO ELECTRONICO:	**mkmorse@mkmorse.com**
PAGINA WEB:	**mkmorse.com | metaldevil.com**
DIRECCION DE CORRESPONDENCIA:	**P. O. BOX 8677 | Canton, Ohio 44711 USA**
DIRECCION DE ENVIO:	**1101 11th Street, S.E. | Canton, Ohio 44707 USA**

TÉL. :	**(330) 453-8187**
SANS FRAIS	**(800) 733-3377**
TÉLÉC. :	**(330) 453-1111**
SANS FRAIS :	**(800) 729-1112**
COURRIEL :	**mkmorse@mkmorse.com**
SITES WEB	**mkmorse.com | metaldevil.com**
ADRESSE POSTALE:	**P. O. BOX 8677 Canton, Ohio 44711 USA**
ADRESSE D'EXPÉDITION:	**1101 11th Street, S.E. Canton, Ohio 44707 USA**

AVAILABLE:

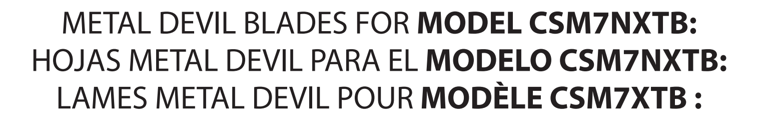
7˝, 9˝ & 14˝ SAWS
5-3/8˝-14˝ BLADES

DISPONIBLES:

SCIES 180mm, **230**mm**, 356**mm
LAMES 137mm **À 356**mm

DISPONIBLE:

SIERRAS DE 7˝ (180mm), **9˝ (230**mm) **Y 14˝ (356**mm)
DISCOS DE 5-3/8˝ (136.525mm) **HASTA 14˝ (356**mm)


METAL DEVIL BLADES FOR **MODEL CSM7NXTB:**
HOJAS METAL DEVIL PARA EL **MODELO CSM7NXTB:**
LAMES METAL DEVIL POUR **MODÈLE CSM7XTB :**

METAL	THIN STEEL	ALUMINUM	STAINLESS STEEL
MÉTAL	ACERO DELGADO	ALUMINIO	ACERO INOXIDABLE
CSM740NSC	ACIER MINCE	ALUMINIUM	ACIER INOXYDABLE
	CSM768TSC	**CSM754NAC**	**CSM748SSC**

